

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2003-117322

(43)Date of publication of application : 22.04.2003

(51)Int.Cl.

B01D 39/20

B01D 39/00

F01N 3/02

(21)Application number : 2001-316913

(71)Applicant : NGK INSULATORS LTD

(22)Date of filing : 15.10.2001

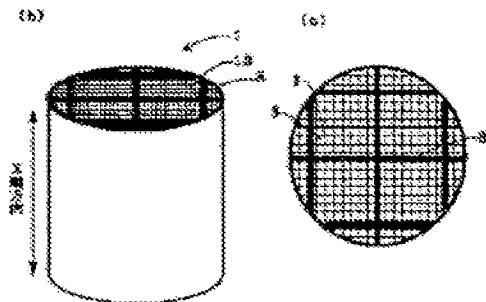
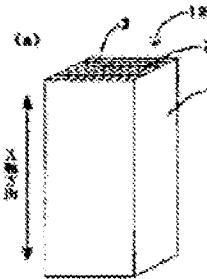
(72)Inventor : ICHIKAWA SHUICHI
MASUKAWA SUNAO

(54) HONEYCOMB FILTER

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a honeycomb filter which can suppress excess increase in temperature and has excellent durability with little irregular temperature distribution.

SOLUTION: The honeycomb filter 1 is produced by joining and integrating a plurality of honeycomb segments 12 with a joining material 8, each segment having many passing holes 3 separated by partition 2 and penetrating in the axial direction. The ratio k_s/k_a of the thermal conductivity k_s of the honeycomb segment 12 to the thermal conductivity k_a of the joining material 8 ranges from 5 to 300. The density ρ_a of the joining material 8 ranges from 0.1 to 4 g/cc.



* NOTICES *

JPO and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1] Two or more honeycomb segments which have the circulating hole of a large number penetrated to shaft orientations divided by a septum are the honeycomb filters which come to carry out uniting via a jointing material. A honeycomb filter which a ratio of thermal conductivity kappas of said honeycomb segment to thermal conductivity kappa_a of said jointing material and kappa_s/kappa_a are within the limits of 5~300, and is characterized by density rho_a of said jointing material being in a range which is 0.1~4g/cc.

[Claim 2] The honeycomb filter according to claim 1, wherein the calorific capacity Ha per unit volume expressed with specific heat Cpax density rho_a of said jointing material is in the range of 0.1×10^6 ~ 3×10^6 J/m³~K.

[Claim 3] The honeycomb filter according to claim 1 or 2, wherein a jointing material has a stoma.

[Claim 4] A honeycomb filter given in any 1 paragraph of Claims 1~3, wherein a jointing material contains metal.

[Claim 5] A honeycomb filter given in any 1 paragraph of Claims 1~4 containing two or more jointing materials in which both [one side or] thermal conductivity kappa_a and unit volume differ. [of the calorific capacity Ha] [both]

[Claim 6] A honeycomb filter given in any 1 paragraph of Claims 1~5, wherein a coefficient of thermal expansion of a jointing material is the range of 1×10^{-6} ~ 8×10^{-6} /**.

[Claim 7] A honeycomb filter given in any 1 paragraph of Claims 1~6, wherein a honeycomb segment uses a silicon carbide or silicon-silicon carbide composite material as the main ingredients.

[Claim 8] A honeycomb filter given in any 1 paragraph of Claims 1~7, wherein an opening of a predetermined circulating hole in a honeycomb segment is closed in the end face of 1 and an opening of a residual circulating hole is closed in other end faces.

[Claim 9] A honeycomb filter given in any 1 paragraph of Claims 1~8 to which more than 70 capacity % of a honeycomb filter is characterized by a cross-section area comprising a honeycomb segment which is 900mm²~10000mm².

[Translation done.]

* NOTICES *

JPO and INPI are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of the Invention] About the honeycomb filter used for the fine particle collecting filter in exhaust gas, such as an internal-combustion engine and a boiler, etc., this invention can control the excessive rise of especially temperature, and relates to the honeycomb filter which excelled [dispersion / in temperature distribution] in endurance few.

[0002]

[Description of the Prior Art] The honeycomb filter is used for the catching filter of the particles in exhaust gas, such as an internal-combustion engine and a boiler, especially a diesel emission particulate, etc.

[0003] As the honeycomb filter used for such the purpose generally shows drawing 6, it has the circulating hole 3 of a large number penetrated to an X axial direction divided by the septum 2, and while becomes an opposite hand mutually and the adjoining circulating hole 3 has the structure closed at the end so that the end face may present the shape of a checker. A processed fluid flows into the circulating hole 3 3 where the input side edge 42 is not closed, i.e., the circulating hole where the tap hole side edge 44 is closed, in the honeycomb filter which has such a structure. It is discharged from the circulating hole 3 where it is closed through the porous septum 2, the next circulating hole 3 42, i.e., input side edge, and the tap hole side edge 44 is not closed. Under the present circumstances, the septum 2 serves as a filter, and the soot (soot) etc. which are discharged, for example from a diesel power plant are caught by the septum, and accumulate on a septum. The temperature distribution within honeycomb structure became uneven by a temperature change with rapid exhaust gas, or local generation of heat, and the honeycomb filter used for this appearance had problems, such as producing a crack in a honeycomb filter. When used as a filter (henceforth DPF) which catches the particulate matter under exhaust air of a diesel power plant especially, Collected carbon particulates were burned, to remove and reproduce is required, the local temperature rise started on this occasion, and there was a problem of being easy to generate the decline in regeneration efficiency by unevenizing of regenerating temperature and the crack by big heat stress. Since the temperature distribution at the time of reproduction was not uniform, it was difficult to consider it as the optimal temperature over the whole filter, and it difficult to aim at improvement in regeneration efficiency.

[0004] For this reason, the method of joining the segment which divided the honeycomb filter into plurality with a jointing material was proposed. For example, the manufacturing method of the honeycomb structured body which joins many honeycomb bodies to the US,4335783,B gazette with a discontinuous jointing material is indicated. Extrusion molding of the matrix segment of the honeycomb structure which consists of a charge of a ceramic material is carried out to JP,S61-51240,B. After processing the peripheral part after calcination and making it smooth, the mineral composition after calcinating to the joined part is substantially [as a matrix segment] the same, and the thermal-shock-resistance rotation accumulation type which applies and calcinates the ceramic jointing material in which the difference of a coefficient of thermal expansion will be 0.1% or less in 800 ** is proposed. The ceramic honeycomb structured body which similarly joined the honeycomb segment of cordierite to the SAE paper 860008 in 1986 into cordierite cement is indicated. The ceramic honeycomb structured body which furthermore pasted up the honeycomb ceramic member on JP,H8-28246,A by the nature sealant of elasticity which consists of the inorganic fiber, the inorganic binder, organic binder, and inorganic particle which are each other interwoven with in three dimensions at least is indicated. Thermal conductivity is high and to prevent a local temperature rise and to prevent breakage of the honeycomb filter by heat stress is also tried by making a honeycomb filter using the material of a heat-resistant high silicon carbide system, etc.

[0005] However, although the breakage by heat stress can be controlled to some extent by [which segment] depending especially and/or using a heat-resistant high material like the material of a silicon carbide system, The temperature gradient of the peripheral part of a honeycomb filter and the central part could not be

canceled, but it was insufficient in respect of improvement in the endurance by uniform reproduction. It was, also when local generation of heat at the time of reproduction arose.

[0006] Sealant (jointing material) layer thickness is 0.3~5 mm, and the filter which equalizes the whole temperature and a partial cinder does not produce easily due to considering it as the ceramic filter aggregate of the thermal conductivity 0.1 ~ 10 W/mk is indicated by the JP,2001-162119,A gazette. However, by making the thickness and the thermal conductivity of a jointing material into a fixed range, control the temperature gradient generated when what can eliminate a partial cinder and can raise the regeneration efficiency of a soot carries out elevated-temperature generation of heat locally, and not enough to stop heat stress — a soot — in respect of improvement in the refreshable amount of marginal soots, it was insufficient. Can adjust the thermal conductivity and calorific capacity of a jointing material by changing the thickness of a jointing material as indicated by the gazette, but. Since another fault that decrease the usable area of a filter and the characteristic of pressure loss with a soot falls will be produced if the thickness of the jointing material is increased, When it is going to control the pressure loss of low-fever conductivity, high temperature capacity, and a filter by thickness of a jointing material, it becomes the rebellion characteristic and there is a limit in seal thickness actually applicable to a filter.

[0007]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] Even if it does not change the thickness of a jointing material, especially the place that this invention is made in view of such a situation, and is made into the purpose can control the excessive rise of temperature, and there is in providing the honeycomb filter excellent in endurance.

[0008]

[Means for Solving the Problem] This invention is a honeycomb filter in which it comes to carry out uniting of two or more honeycomb segments which have the circulating hole of a large number penetrated to shaft orientations divided by a septum via a jointing material. A ratio of thermal conductivity kappas of said honeycomb segment to thermal conductivity kappa_a of said jointing material and kappa_s/kappa_a are within the limits of 5~300, and density rho_a of said jointing material provides a honeycomb filter in a range which is 0.1~4g/cc.

[0009] In this invention, it is preferred that the calorific capacity Ha per unit volume expressed with specific heat Cpax density rho_a of said jointing material is in the range of 0.1×10^6 ~ 3×10^6 J/m³-K. It is preferred that a jointing material has a stoma and it is preferred that a jointing material contains metal. As for a honeycomb filter of this invention, it is preferred that two or more jointing materials in which both [one side or] thermal conductivity kappa_a and unit volume differ are included, and it is preferred that a coefficient of thermal expansion of a jointing material is the range of 1×10^{-6} ~ 8×10^{-6} /**. [of the calorific capacity Ha] [both] It is preferred that a honeycomb segment uses a silicon carbide or silicon-silicon carbide composite material as the main ingredients. An opening of a predetermined circulating hole in a honeycomb segment of this invention is closed in the end face of 1, It is preferred that an opening of a residual circulating hole is closed in other end faces, and it is preferred that more than 70 capacity % of a honeycomb filter comprises a honeycomb segment whose cross-section area is 900mm²~10000mm².

[0010]

[Embodiment of the Invention] Hereafter, although the honeycomb filter of this invention is explained in detail according to Drawings, this invention is not limited to following embodiments. Unless a section has a notice especially in below, the vertical section to the direction of a circulating hole (X axial direction) is meant.

[0011] The honeycomb filter 1 of this invention is a honeycomb filter in which it comes to carry out uniting of two or more honeycomb segments 12 which have the circulating hole 3 of a large number penetrated to an X axial direction divided by the septum 2 via the jointing material 8, as shown, for example in drawing 1 (a), (b), and (c).

[0012] The ratio of thermal conductivity kappas [as opposed to thermal conductivity kappa_a of the jointing material 8 in the important feature of this invention] of the honeycomb segment 12, namely, kappa_s/kappa_a — 5~300 — it is 8~280, and that are within the limits of 10~250 still more preferably, and 0.1~4g/cc density rho_a [0.3~3.5g/cc] of the jointing material 8 is in the range of 0.5~3.0g/cc still more preferably preferably. By controlling in such a range, the excessive rise in heat and/or temperature gradient of a honeycomb filter can be controlled, and endurance improves. It can be considered as the honeycomb filter which could control the maximum temperature and/or temperature gradient at the time of the reproduction at the time of using especially a honeycomb filter for DPF, and was excellent in endurance.

[0013] For example, when a honeycomb filter is used for DPF, a soot accumulates in a filter, but if the amount of deposition soots increases, the calorific value produced at the time of reproduction will become large, the maximum temperature to produce and the temperature gradient to generate will increase, and heat stress will become large. In such a case, in order to control a temperature gradient and to control generating of heat stress. It is important to control the ratio of thermal conductivity kappas of the honeycomb segment 12 to thermal

conductivity kappa_a of the jointing material 8, i.e., a kappa s/kappa a value, rather than to only to control the thermal conductivity of the honeycomb segment 12 or the jointing material 8. If a kappa s/kappa a value is too small, in order that the jointing material 8 may not contribute as a thermal break, the tendency for the temperature gradient in a honeycomb segment to become large by the effect that heat gets across to the next honeycomb segment via the jointing material 8 arises. On the other hand, if a kappa s/kappa a value is too large, to the honeycomb segment 12, since the thermal conductivity of the jointing material 8 is too small, the temperature gradient produced in the jointing material 8 will become large too much, and it will become easy to produce a crack in the jointing material 8, and will result in breakage of a honeycomb filter depending on the case.

[0014]It combines, and since it will not depend on the value of the thermal conductivity of the jointing material 8 but will become difficult to contribute the jointing material 8 as a thermal break if density rho_a of the jointing material 8 is too small, the temperature gradient produced in a segment by the effect that heat gets across to the next segment via the jointing material 8 becomes large. On the other hand, if density rho_a of the jointing material 8 is too large, the temperature gradient produced in jointing material 8 inside will become large too much, and it will become easy to produce a crack in the jointing material 8. Therefore, it can be considered as the honeycomb filter excellent in endurance by controlling a kappa s/kappa a value and the value of rho_a in the range of above-mentioned this invention.

[0015]In this invention, thermal conductivity kappas of the honeycomb segment 12 means the thermal conductivity of an average of the septum 2 of the honeycomb segment 12, and the peripheral wall 7, and the circulating hole 3 is not included. The ratio of thermal conductivity kappas of the honeycomb segment 12 to thermal conductivity kappa_a of the jointing material 8, i.e., kappa s/kappa a, means the ratio of the average of thermal conductivity kappas of each honeycomb segment 12 in the honeycomb filter 1, and an average of the thermal conductivity of the jointing material 8.

[0016]Since it will become difficult to contribute the jointing material 8 as a thermal break if the calorific capacity Ha per unit volume of the jointing material 8 is too small, heat gets across to the next honeycomb segment 12 easily via the jointing material 8, and in this invention, it becomes easy to produce the temperature gradient within the honeycomb segment 12. On the other hand, if Ha is too large, the temperature gradient produced in jointing material 8 inside will become large easily, and it will become easy to produce a crack in the jointing material 8. Therefore, the calorific capacity Ha per unit volume expressed with specific heat Cp_a density rho_a of the jointing material 8, It is preferred that it is in the range of $0.1 \times 10^6 \sim 3 \times 10^6 \text{ J/m}^3\text{-K}$, It is still more preferred that it is in the range of $0.3 \times 10^6 \sim 2.5 \times 10^6 \text{ J/m}^3\text{-K}$, and it is most preferred that it is in the range of $0.6 \times 10^6 \sim 2.0 \times 10^6 \text{ J/m}^3\text{-K}$.

[0017]The value of kappa s/kappa a and the value of rho_a are controllable in the range of this invention by choosing appropriately the construction material of a honeycomb segment, the construction material of porosity and a jointing material, etc. As a concrete desirable control means of the value of kappa s/kappa a, and the value of rho_a, a jointing material has composition which has a certain set-up stoma, and lowering to the value with an eye on the density of a jointing material is mentioned. According to this means, the calorific capacity Ha, density rho_a, and thermal conductivity kappa_a per unit volume can be adjusted in the direction lowered simultaneously. In order for a jointing material to have composition which has a stoma, when forming a jointing material, for example, the method of adding the ostomy material which contains the hole of fixed volume beforehand is mentioned to the raw material of a jointing material. As suitable ostomy material, the empty capsid of various inorganic matter, such as balloon-like foamed resin and a melt balloon, and organic construction material, etc. are mentioned. If it is possible to establish the process of heat treatment after junction, there is also the method of adding the particles of starch [which forms a stoma], cellulose, various inorganic matter, and organicity construction material as ostomy material by burning down or fusing with prescribed temperature.

[0018]It is mentioned that a jointing material has composition containing metal, such as a metal fiber and particles, as another desirable control means of a kappa s/kappa a value and the value of rho_a. According to this means, thermal conductivity, calorific capacity, and density can be adjusted in the direction raised simultaneously. As desirable metal, such fibrous material is mentioned especially preferably copper, stainless steel, etc. It is mentioned that a jointing material has composition containing high-density material, for example, zirconium silicate, zirconia, etc. as another desirable control means of the value of kappa s/kappa a and the value of rho_a. According to this means, it can adjust in the direction of raising only calorific capacity and lowering thermal conductivity.

[0019]By changing the raw material presentation at the time of forming a honeycomb segment, the particle diameter of a raw material, etc., kappas can be changed and a kappa s/kappa a value can also be made into the suitable range. For example, when porosity can be enlarged, thermal conductivity can be lowered and metal

silicon and silicon carbide are used as a component of a honeycomb segment by using an ostomy agent as a raw material of a honeycomb segment, thermal conductivity can be raised by enlarging the ratio of metal silicon. The honeycomb segment of this invention can be suitably manufactured by choosing these means suitably, or combining and using.

[0020] That two or more jointing materials in which thermal conductivity kappa differs from both both [one side or] Ha per unit volume are included also has a preferred honeycomb filter of this invention. For example, generation of heat of a center section is in a honeycomb filter especially is large, when using it as DPF. Therefore, as shown, for example in drawing 2, when thermal conductivity kappa uses the high jointing material 8B with the large calorific capacity Ha for a center section at the jointing material 8A with small calorific capacity per unit volume with small thermal conductivity, and a peripheral part, The rise in heat of a center section is controlled and the temperature distribution in a honeycomb filter becomes more uniform. Thus, honeycomb segments can be joined using a different jointing material according to the required characteristic in a filter, and the endurance of a honeycomb filter can be raised more by controlling the temperature gradient in a filter. There is no restriction in particular in this combination, and according to structure, a situation used, etc. of a honeycomb filter, several jointing materials in which kappa differs from Ha can be combined so that the temperature distribution of the whole honeycomb filter may become uniform. The jointing material in which kappa differs from Ha can be made by the means which used the above, an ostomy agent, metal, high-density material, etc.

[0021] Since it will be easy to produce a crack in a thermal shock etc. if thermal expansion is large as a jointing material in the honeycomb filter of this invention, what has a comparatively low coefficient of thermal expansion is preferred. The coefficient of thermal expansion in the range of 20 ** ~ 800 ** of a bonding agent has the preferred range of $1 \times 10^{-6} \sim 8 \times 10^{-6}$ /**, its range of $1.5 \times 10^{-6} \sim 7 \times 10^{-6}$ /** is still more preferred, and its range of $2 \times 10^{-6} \sim 6 \times 10^{-6}$ /** is the most preferred. It is not desirable in order that heat stress may concentrate on a joined part at the time of heating and cooling, if the difference of the coefficient of thermal expansion of a jointing material and a honeycomb segment is too large. The difference of the coefficient of thermal expansion from 20 ** to 800 ** of a jointing material and a honeycomb segment is below 1×10^{-6} /** preferably. A jointing material is used usually suitably [what used Ceramics Sub-Division as the main ingredients]. As a raw material for forming a jointing material, for example Particles, or textiles and colloidal silica, such as aluminum silicate and aluminium phosphate, colloidal one of colloidal alumina etc. --- as stated previously, according to the required characteristic, the particles of metal, such as a metal fiber, ostomy material, and various Ceramics Sub-Division, etc. are used for the mixture of sol.

[0022] In this invention, the main ingredients of a honeycomb segment. The cordierite from viewpoints of intensity, heat resistance, etc., mullite, alumina, A spinel, silicon carbide, and silicon carbide-cordierite system composite material, a silicon-silicon carbide system composite material, Although it is preferred to consist of at least one sort of materials chosen from the group which consists of silicon nitride, lithium aluminium silicate, aluminum titanate, Fe-Or-aluminum system metal, and such combination, thermal conductivity and in respect of heat resistance, Especially the silicon carbide or silicon-silicon carbide composite material is suitable. Here, as for the "main ingredients", more than 50 mass % of a honeycomb segment means [more than 70 mass %] constituting more than 80 mass % still more preferably preferably. When a honeycomb segment uses the composite material of metal silicon (Si) and silicon carbide (SiC) as the main ingredients in this invention, if there are too few Si contents specified by Si/(Si+SiC) of a honeycomb segment, the effect of Si addition will become is hard to be acquired, and if 50 mass % is exceeded, the effect of heat-resistant and high heat conductivity which is the feature of SiC will become is hard to be acquired. Therefore, as for a Si content, it is preferred that it is five to 50 mass %, and it is still more preferred that it is ten to 40 mass %.

[0023] As for the septum of a honeycomb segment, in this invention, it is preferred that it is a porous body which plays the role of a filter. Although there is no restriction in particular in the thickness of a septum, if the pressure loss at the time of a processed fluid penetrating a porous septum if a septum is too thick becomes large too much and a septum is too thin, the intensity as a filter runs short and it is not respectively desirable. The range of 30-2000 micrometers of thickness [40-1000 micrometers of] of a septum is 50-500 micrometers most preferably still more preferably.

[0024] Although there is no restriction in particular in the cell density (the number of the circulating holes per unit sectional area) of a honeycomb segment in this invention, if cell density is too low, The intensity and effective GSA (geometric surface area) as a filter run short, and if cell density is too large, pressure loss in case a processed fluid flows will become large. Preferably cell density 6-2000 cell / square inch (0.9 to 311 cell /cm²), further --- desirable --- 50-1000 cell / square inch (7.8 to 155 cell /cm²) --- it is the range of 100-400 cell /

square inch (15.5 to 62.0 cell /cm²) most preferably. Although there is no restriction in particular in the sectional shape (cell shape) of a circulating hole, it is preferred that it is either of the viewpoint on manufacture to triangles, quadrangles, hexagons, and corrugated shape.

[0025]In this invention, although there is no restriction in the size of a honeycomb segment, if each segment is too large, the problem of breakage by heat stress will arise, it becomes complicated, if too small unifying according to manufacture and junction of each segment, and it is not desirable. A cross-section area the size of a desirable honeycomb segment 900mm²–10000mm², It is still more preferably preferred 900mm²–5000mm² and that are 900mm²–3600mm² most preferably, and more than 70 capacity % of a honeycomb filter comprises a honeycomb segment of this size. Although there is no restriction in particular in the shape of a honeycomb segment, as shown, for example in drawing 1 (a), sectional shape Quadrangular shape, That is, a honeycomb segment can make a basic shape what is square pole form, and the shape of the honeycomb segment by the side of a periphery can be suitably chosen as drawing 1 (b) and (c) according to the shape of the honeycomb filter at the time of unifying so that it may be shown.

[0026]Sectional shape of the honeycomb filter of this invention can be made into polygonal shape and odd shape, such as racetrack shape, the shape of an ellipse, elliptical, a triangle besides a circle configuration, an abbreviated triangle, a rectangular head, and approximately quadrangular shape, as restriction in particular not had, for example, shown in drawing 2. Although there is no restriction in particular in the thermal conductivity of the whole honeycomb filter, heat dissipation is too large, and when thermal conductivity is too high, even if it is a honeycomb filter of this invention, since temperature does not fully rise at the time of reproduction but regeneration efficiency falls, it is not desirable. Since there is too little heat dissipation when thermal conductivity is too low, a rise in heat is too large and is not preferred. The thermal conductivity at 40 ** is 20 – 50 W/mK most preferably 15 to 55 W/mK still more preferably ten to 60 W/mK.

[0027]As for especially the honeycomb segment 12 in this invention, when using as DPF, it is preferred that the opening of the predetermined circulating hole 3a is closed in the end face 46 of 1, and the opening of the residual circulating hole 3b is closed in other end faces 48 as shown in drawing 3. It is preferred that while becomes an opposite hand mutually and the adjoining circulating hole 3 is closed at the end so that the end faces 46 and 48 may present the shape of a checker as especially shown in drawing 3. By closing to this appearance, it can pass along the septum 2 and can flow out of other end faces 48, when a processed fluid passes along the septum 2, the septum 2 can achieve the duty of a filter, and the processed fluid which flowed, for example from the end face 46 of 1 can remove an object.

[0028]As a material used for closure, one sort or two sorts or more of materials selected from the things quoted as Ceramics Sub-Division which can be used conveniently for an above-mentioned honeycomb segment, or metal can be used conveniently.

[0029]The honeycomb filter of this invention as catalyst support Purification of the exhaust gas of burners, such as thermomotors, such as an internal-combustion engine, or a boiler, Or when it is going to use for refining of liquid fuel or gaseous fuel, it is preferred to make the honeycomb filter of this invention support the metal which has a catalyst, for example, catalyst ability. It is preferred for Pt, Pd, and Rh to be mentioned and to make a honeycomb filter support at least one of sorts of these as a metaled typical thing which has catalyst ability.

[0030]The manufacturing method of the honeycomb filter of this invention is explained below. As the precursor powder end of a honeycomb filter, the above-mentioned suitable material, for example, silicon carbide powder, is used, a binder, for example, methyl cellulose, and hydroxypropoxyl methyl cellulose are added to this, a surface-active agent and water are added further, and a reversible plastic matter is produced. The honeycomb segment which has predetermined shape is obtained by carrying out extrusion molding of this plastic matter. This so that the end face may present the shape of a checker, for example after desiccation by microwave and a hot wind, While becomes an opposite hand mutually and the adjoining circulating hole 3 closes with the material used for manufacture of a honeycomb filter at the end, and the same material, After drying furthermore, heating degreasing is carried out in N₂ atmosphere, and the honeycomb segment of predetermined thermal conductivity kappas is obtained by calcinating in inert atmospheres, such as Ar, after that. After joining the obtained segment using jointing material raw materials, such as ceramic cement containing metal, such as an ostomy agent and a metal fiber, high-density material, etc., for example, dry hardening can be carried out at 200 **, and a honeycomb filter can be obtained.

[0031]Thus, the method which a person skilled in the art usually performs may be sufficient as the method of making the manufactured honeycomb filter support a catalyst, for example, it can carry out the wash coat of the catalyst slurry, and can make a catalyst support by drying and calcinating. It joins, after making a honeycomb segment support a catalyst, and a catalyst may be made to support, after it is good also as a honeycomb filter and considering it as a honeycomb filter.

[0032]

[Example] Hereafter, although this invention is explained still in detail based on working example, this invention is not limited to these working example.

[0033] (Production of a honeycomb segment) As a raw material, SiC powder and metal Si powder, And poly methyl methacrylate was mixed as ostomy material with the mass ratio shown in Table 1, methyl cellulose and hydroxypropoxyl methyl cellulose, a surface-active agent, and water were added to this, and the reversible plastic matter was produced. Extrusion molding of this plastic matter was carried out, it dried by microwave and a hot wind, and about 31.0 cells / cm² (200 cell / square inch), and a section obtained the square whose cell density the thickness of a septum is 380 micrometers and is 35 mm per side, and the 152-mm-long honeycomb segment. While becomes an opposite hand mutually and said adjoining circulating hole closes this with the material used for manufacture of a honeycomb filter at the end, and the same material so that the end face may present the shape of a checker, After making it dry, it degreased at about 400 ** among atmospheric air, it calcinated at about 1450 ** in Ar inert atmosphere after that, and the segments A and B of the honeycomb filter of the Si combination SiC were obtained.

[0034] The porosity, the four-point flexural strength, the Young's modulus, and the thermal conductivity of the honeycomb segments A and B were measured, and the result was also shown in Table 1. Porosity was measured by the Archimedes method. Thermal conductivity was measured with the laser flash method to JIS R1611 based on the method of a description. Four-point flexural strength and Young's modulus were measured by the method based on JIS R1601.

[0035]

[Table 1]

| ハニカム セグメント | SiC粉末平均 粒径[μm] | SiC粉末配合 量[質量部] | 金属Si平均 粒径[μm] | 金属Si配合 量[質量部] | 造孔材平均 粒径[μm] | 造孔材配合 量[質量部] | 平均細孔径 [μm] | 気孔率 [%] | 4点曲げ 強度 [MPa] | ヤング率 [GPa] | 熱伝導率 [W/mK] |
|---------------|-------------------|-------------------|------------------|------------------|-----------------|-----------------|---------------|------------|---------------------|---------------|----------------|
| A | 50 | 70 | 4 | 30 | — | — | 15 | 40 | 35 | 25 | 40 |
| B | 32.6 | 80 | 4 | 20 | 12 | 20 | 10 | 55 | 12 | 10 | 12 |

[0036] (Preparation of a jointing material raw material) By the presentation shown in Table 2, the nature textiles of aluminosilicate with a pitch diameter of 100 micrometers, Colloidal silica 40 mass % solution and clay were mixed as a silicon carbide granular material with a pitch diameter of 100 micrometers, zirconium silicate, and an inorganic binder, water was added, kneading was performed for 30 minutes using the mixer, and the jointing material raw materials 1-5 were prepared. It is here, and the jointing material raw materials 2 and 3 add foamed resin as ostomy material, and add Cu textiles 1 mm in length as a metal fiber from the jointing material raw material 4. It changed to silicon carbide, the thing using zirconium silicate was changed to the jointing material raw material 6, the nature textiles of aluminosilicate, and silicon carbide, and what was prepared using zirconium silicate and colloidal silica was used as the jointing material raw material 7. Dry hardening of the jointing material raw materials 1-7 was carried out at 200 **, thermal conductivity, density, and calorific capacity after considering it as the jointing materials 1-7 respectively were measured, and the result was shown in Table 3. Thermal conductivity was measured with the laser flash method to JIS R1611 based on the method of a description. Calorific capacity measured density for specific heat capacity by measurement and also the Archimedes method by the laser flash method based on JISR1611, and asked for both product as calorific capacity.

[0037]

[Table 2]

| 接合材原料 | アルミニオシリケート繊 維[質量%] | 炭化珪素 [質量%] | 珪藻土[ユニット] [質量%] | 3B付形砂丸 [質量%] | 粘土[質量%] | 水[質量%] | Cu繊維 [質量%] | 泡樹脂 [質量%] |
|-------|-----------------------|---------------|--------------------|-----------------|---------|--------|---------------|--------------|
| 1 | 32 | 37 | — | 20 | 1 | 10 | — | — |
| 2 | 28 | 27 | — | 27 | 1 | 9 | — | 8 |
| 3 | 24 | 24 | — | 24 | 1 | 8 | — | 19 |
| 4 | 27 | 33 | — | 16 | 1 | 8 | 15 | — |
| 5 | — | 69 | — | 27 | 1 | 3 | — | — |
| 6 | 27 | — | 46 | 18 | 1 | 8 | — | — |
| 7 | — | — | 50 | 29 | 1 | 20 | — | — |

[0038]

[Table 3]

| 接合材 | 熱伝導率 [W/mK] | 密度 [g/cc] | 熱膨張係数 [×10 ⁻⁶ /°C] | 熱容量(Ha)×10 ⁻³ [J/m ³ K] |
|-----|----------------|--------------|----------------------------------|--|
| 1 | 0.9 | 1.7 | 3.2 | 1.3 |
| 2 | 0.2 | 1 | 2.8 | 0.8 |
| 3 | 0.05 | 0.6 | 2.5 | 0.5 |
| 4 | 2 | 2 | 3.8 | 1.8 |
| 5 | 3.5 | 1.9 | 3.6 | 1.3 |
| 6 | 0.3 | 1.3 | 3.5 | 1.4 |
| 7 | 0.1 | 4.3 | 3.3 | 3.1 |

[0039] (Working example 1~5 and comparative examples 1~3) After using the honeycomb segments A and B obtained by the above-mentioned operation, and the jointing material raw materials 1~7 in the combination shown in Table 4, joining a honeycomb segment and carrying out dry hardening at 200 **, by cutting. Then with a [144 mm in diameter and 152 mm in length] which are shown in drawing 4 cylindrical honeycomb filter for DPF was obtained. The produced honeycomb filter is connected to the exhaust pipe of 3 l. of direct injection type diesel power plant. An engine is operated using gas oil containing 30 ppm Ce fuel additive by low DI. After accumulating the soot (soot) of a stipulated amount in a filter, temperature up of the honeycomb filter was continuously carried out to 600 ** by the propane burner, the inside of a honeycomb filter was made into 18% of oxygen density by the change of the bypass valve, and the soot was reproduced. Every 2g/l. of quantity of the soot is increased from 1. in 4g /, the amount of catching deposition soots at the time of a crack being observed in a filter end surface in microscope observation was made into the amount of marginal soots, and the result was shown in Table 4. As shown in Table 4, the honeycomb filter obtained in working example 1~5 shows the kappa s/kappa a value and Ha value of this invention.

Compared with the honeycomb filter obtained by the comparative examples 1~3 which show the kappa s/kappa a value and Ha value besides the range of this invention, it turns out that the value of the amount of marginal soots is clearly excellent greatly in endurance.

[0040]

[Table 4]

| | ハニカム セグメント | 接合材 | κ_s/κ_a | $Ha \times 10^{-3} [\text{J}/\text{m}^3\text{K}]$ | 限界ストップ積量 [g/リットル] | サンプル外観 |
|------|---------------|-----|---------------------|---|----------------------|-----------|
| 実施例1 | A | 1 | 44 | 0.9 | 10 | マイクロクラック |
| 実施例2 | A | 2 | 200 | 0.2 | 12 | マイクロクラック |
| 実施例3 | A | 5 | 11 | 1.9 | 12 | マイクロクラック |
| 実施例4 | B | 3 | 240 | 0.6 | 12 | マイクロクラック |
| 実施例5 | B | 4 | 8 | 1.8 | 10 | マイクロクラック |
| 比較例1 | A | 3 | 800 | 0.9 | 8 | 接合材内クラック |
| 比較例2 | B | 5 | 4.3 | 1.3 | 8 | 45度方向クラック |
| 比較例3 | A | 7 | 400 | 3.1 | 4 | 接合材内クラック |

[0041] (Working example 6 and 7) It is the same method as working example 1 except having considered it as the jointing material of combination as shows the jointing material of the jointing material 8A (portion of the cross shape jointing material which passes along a center), and the jointing material 8B (periphery) in Table 3, as shown in drawing 5. The honeycomb filter was created and marginal soot alimentation was measured by the same method as working example 1. As shown in Table 5, by using a jointing material with a small value of thermal conductivity and calorific capacity for a periphery, it became in the direction which temperature distribution does not produce more easily, the amount of marginal soots went up by one rank as compared with working example 1 and 3 using only one kind of jointing material as a jointing material, and endurance of a result increased further.

[0042]

[Table 5]

| | 基材 | 接合材8A (十字部) | 接合材8B (周辺部) | $\kappa_s/\kappa_s(8A)$ | $\kappa_s/\kappa_s(8B)$ | 限界ストップ積量 [g/リットル] |
|------|----|----------------|----------------|-------------------------|-------------------------|----------------------|
| 実施例6 | A | 1 | 2 | 44 | 200 | 14 |
| 実施例7 | A | 5 | 2 | 11 | 200 | 14 |

[0043]

[Effect of the Invention] Since the ratio of thermal conductivity kappas of said honeycomb segment to thermal

conductivity kappa_a of a jointing material and kappa_s/kappa_a are within the limits of 5~300 and the honeycomb filter of this invention had density rho_a of said jointing material in the range which is 0.1~4g/cc as stated above, good endurance was shown. Although the honeycomb filter of this invention is especially used for DPF suitably, the effect of this invention suppresses an extremes-of-temperature rise of a filter, and is in making temperature distribution in a filter uniform, and the use is not restricted only to DPF.

[Translation done.]

* NOTICES *

JPO and INPIT are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

DESCRIPTION OF DRAWINGS

[Brief Description of the Drawings]

[Drawing 1]The typical perspective view showing one gestalt of the honeycomb segment which (a) requires for this invention, the typical perspective view in which (b) shows one gestalt of the filter of this invention, and (c) are the typical top views showing one gestalt of the honeycomb filter of this invention.

[Drawing 2]It is a typical top view showing another gestalt of the honeycomb filter of this invention.

[Drawing 3]It is a typical perspective view showing another embodiment of the honeycomb segment concerning this invention.

[Drawing 4]It is a typical top view showing the honeycomb filter of this invention created in working example 1-5.

[Drawing 5]It is a typical top view showing the honeycomb filter of this invention created in working example 6 and 7.

[Drawing 6]It is a typical perspective view showing the conventional honeycomb filter.

[Description of Notations]

1 [--- A peripheral wall, 8, 8A, 8B / --- A jointing material, 12 / --- A honeycomb segment, 42 / --- An input side edge, 44 / --- A tap hole side edge, 46 48 / --- End face.] --- A honeycomb filter, 2 --- A septum, 3, 3a, 3b --- A circulating hole, 7

[Translation done.]

* NOTICES *

JPO and INPI are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

CORRECTION OR AMENDMENT

[Kind of official gazette]Printing of amendment by regulation of Patent Law Article 17 of 2

[Section Type] The 1st Type of the part II gate

[Publication date]Heisei 17(2005) May 19 (2005.5.19)

[Publication No.]JP,2003-117322,A (P2003-117322A)

[Date of Publication]Heisei 15(2003) April 22 (2003.4.22)

[Application number]Application for patent 2001-316913 (P2001-316913)

[The 7th edition of International Patent Classification]

B01D 39/20

B01D 39/00

F01N 3/02

[FI]

B01D 39/20 D

B01D 39/00 A

F01N 3/02 301 C

[Written Amendment]

[Filing date]Heisei 16(2004) July 20 (2004.7.20)

[Amendment 1]

[Document to be Amended]Description

[Item(s) to be Amended]0041

[Method of Amendment]Change

[The contents of amendment]

[0041]

(Working example 6 and 7)

As shown in drawing 5, except having considered it as the jointing material of combination as shows the jointing material of the jointing material 8A (portion of the cross shape jointing material which passes along a center), and the jointing material 8B (periphery) in Table 5, it was the same method as working example 1, and the honeycomb filter was created and marginal soot alinement was measured by the same method as working example 1. As shown in Table 5, by using a jointing material with a small value of thermal conductivity and calorific capacity for a periphery, it became in the direction which temperature distribution does not produce more easily, the amount of marginal soots went up by one rank as compared with working example 1 and 3 using only one kind of jointing material as a jointing material, and endurance of a result increased further.

[Translation done.]

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2003-117322

(P2003-117322A)

(43)公開日 平成15年4月22日 (2003.4.22)

(61)Int.Cl.⁷

B 0 1 D 39/20
39/00
F 0 1 N 3/02

識別記号

3 0 1

F I

B 0 1 D 39/20
39/00
F 0 1 N 3/02

テ-ヤコ-ト⁷ (参考)

D 3 G 0 9 0
A 4 D 0 1 9
3 0 1 C

審査請求 未請求 請求項の数9 O.L (全9頁)

(21)出願番号

特願2001-316913(P2001-316913)

(22)出願日

平成13年10月15日 (2001.10.15)

(71)出願人 000004064

日本碍子株式会社

愛知県名古屋市瑞穂区須田町2番56号

(72)発明者 市川 周一

愛知県名古屋市瑞穂区須田町2番56号 日本碍子株式会社内

(72)発明者 横川 直

愛知県名古屋市瑞穂区須田町2番56号 日本碍子株式会社内

(74)代理人 100088616

弁理士 渡邊 一平

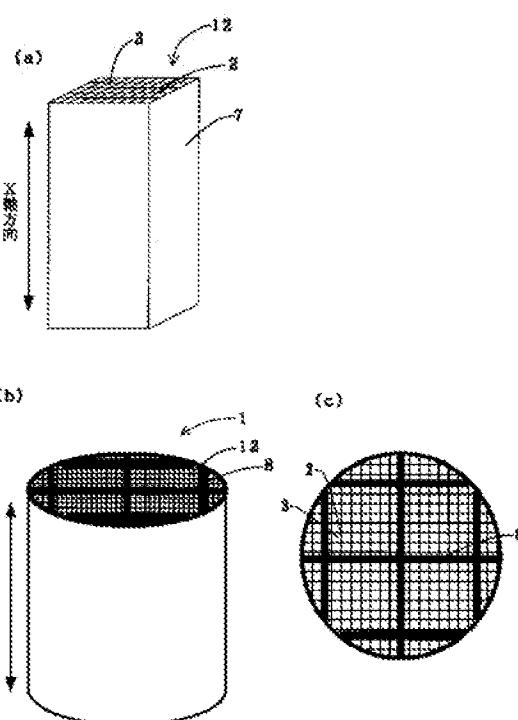
最終頁に続く

(54)【発明の名称】 ハニカムフィルター

(57)【要約】

【課題】 温度の過度の上昇を抑制でき、温度分布のばらつきが少なく耐久性に優れたハニカムフィルターを提供する。

【解決手段】 隔壁2により仕切られた、軸方向に貫通する多数の流通孔3を有する複数のハニカムセグメント12が接合材8を介して接合一体化されてなるハニカムフィルター1である。接合材8の熱伝導率κ_aに対するハニカムセグメント12の熱伝導率κ_sの比、κ_s / κ_aが5~300の範囲内であって、かつ接合材8の密度ρ_aが0.1~4 g / c.cの範囲にあることを特徴とするハニカムフィルター1である。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 隔壁により仕切られた、軸方向に貫通する多数の流通孔を有する複数のハニカムセグメントが接合材を介して接合・一体化されてなるハニカムフィルターであって、前記接合材の熱伝導率 κ_a に対する前記ハニカムセグメントの熱伝導率 κ_s の比、 κ_s / κ_a が5～300の範囲内であって、かつ前記接合材の密度 ρ_a が0.1～4 g/cm³の範囲にあることを特徴とするハニカムフィルター。

【請求項2】 前記接合材の、比熱 $C_p a \times$ 密度 ρ_a で表される単位体積当たりの熱容量 H_a が、0.1×10³～3×10³ J/m³・Kの範囲にあることを特徴とする請求項1に記載のハニカムフィルター。

【請求項3】 接合材が気孔を有することを特徴とする請求項1又は2に記載のハニカムフィルター。

【請求項4】 接合材が金属を含むことを特徴とする請求項1乃至3の何れか1項に記載のハニカムフィルター。

【請求項5】 热伝導率 κ_a 及び単位体積当たりの熱容量 H_a の一方又は両方が異なる2以上の接合材を含むことを特徴とする請求項1乃至4の何れか1項に記載のハニカムフィルター。

【請求項6】 接合材の熱膨張率が、1×10⁻⁶～8×10⁻⁶/℃の範囲であることを特徴とする請求項1乃至5の何れか1項に記載のハニカムフィルター。

【請求項7】 ハニカムセグメントが、炭化珪素又は珪素-炭化珪素複合材料を主成分とすることを特徴とする請求項1乃至6の何れか1項に記載のハニカムフィルター。

【請求項8】 ハニカムセグメントにおける所定の流通孔の開口部が…の端面において封止され、残余の流通孔の開口部が他の端面において封止されていることを特徴とする請求項1乃至7の何れか1項に記載のハニカムフィルター。

【請求項9】 ハニカムフィルターの70容積%以上が、断面積が900 mm²～10000 mm²であるハニカムセグメントから構成されていることを特徴とする請求項1乃至8の何れか1項に記載のハニカムフィルター。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、内燃機関、ボイラー等の排ガス中の微粒子捕集フィルター等に用いられるハニカムフィルターに関し、特に温度の過度の上昇を抑制でき、温度分布のばらつきが少なく耐久性に優れたハニカムフィルターに関する。

【0002】

【従来の技術】 内燃機関、ボイラー等の排ガス中の微粒子、特にディーゼル微粒子の捕集フィルター等にハニカムフィルターが用いられている。

【0003】 この様な目的で使用されるハニカムフィルターは、一般に、図6に示すように、隔壁2により仕切られた、X軸方向に貫通する多数の流通孔3を有し、端面が市松模様状を呈するように、隣接する流通孔3が互いに反対側となる一方の端部で封止された構造を有する。この様な構造を有するハニカムフィルターにおいて、被処理流体は流入口側端面4-2が封止されていない流通孔3、即ち流出口側端面4-4が封止されている流通孔3に流入し、多孔質の隔壁2を通って隣の流通孔3、即ち流入口側端面4-2が封止され、流出口側端面4-4が封止されていない流通孔3から排出される。この際隔壁2がフィルターとなり、例えばディーゼルエンジンから排出されるストップ(ス)などが隔壁に捕捉され隔壁上に堆積する。この様に使用されるハニカムフィルターは、排気ガスの急激な温度変化や局所的な発熱によってハニカム構造内の温度分布が不均一となり、ハニカムフィルターにクラックを生ずる等の問題があった。特にディーゼルエンジンの排気中の粒子状物質を捕集するフィルター(以下DPFという)として用いられる場合には、溜まったカーボン微粒子を燃焼させて除去し再生することが必要であり、この際に局所的な高溫化がおこり、再生温度の不均一化による再生効率の低下及び大きな熱応力によるクラックが発生しやすいという問題があった。また、再生時の温度分布が均一でないために、フィルター全体にわたり最適温度とすることが難しく、再生効率の向上を図ることが困難であった。

【0004】 このため、ハニカムフィルターを複数に分割したセグメントを接合材により接合する方法が提案された。例えば、米国特許第4335783号公報には、多数のハニカム体を不連続な接合材で接合するハニカム構造体の製造方法が開示されている。また、特公昭61-51240号公報には、セラミック材料よりなるハニカム構造のマトリックスセグメントを押出し成形し、焼成後その外周部を加工して平滑にした後、その接合部に焼成後の鉱物組成がマトリックスセグメントと実質的に同じで、かつ熱膨張率の差が800℃において0.1%以下となるセラミック接合材を塗布し、焼成する耐熱衝撃性回転蓄熱式が提案されている。また、1986年のSAE論文860008には、コーチェライトのハニカムセグメントと同じくコーチェライトセメントで接合したセラミックハニカム構造体が開示されている。さらに特開平8-28246号公報には、ハニカムセラミック部材を少なくとも三次元的に交錯する無機繊維、無機バインダー、有機バインダー及び無機粒子からなる弹性質シール材で接着したセラミックハニカム構造体が開示されている。また、熱伝導率の高く、耐熱性の高い炭化珪素系の材料等を用いてハニカムフィルターを作ることにより局所的な高溫化を防止し、熱応力によるハニカムフィルターの破損を防止することも試みられている。

【0005】しかしながらセグメント化することにより、及び／又は炭化珪素系の材料のように耐熱性の高い材料を用いることにより熱応力による破損はある程度抑制できるものの、ハニカムフィルターの外周部と中心部の温度差を解消することはできず、均一な再生による耐久性の向上という点では不十分であった。また、再生時ににおける局所的な発熱が生じる場合もあった。

【0006】また、特開2001-162119公報には、シール材（接合材）層の厚さが0.3～5mmであって、かつその熱伝導率0.1～1.0W/mkのセラミックフィルタ集合体として、全体の温度を均一化し部分的な燃え残りが生じにくいフィルターが開示されている。しかしながら接合材の厚さと熱伝導率を一定範囲にすることにより、部分的な燃え残りをなくしストの再生効率を上げることはできるものの、局所的に高温発熱したときに発生する温度勾配を抑制し熱応力を抑えるには十分ではなく、スト再生可能な限界スト量の向上という点では不十分であった。また同公報に開示されているように接合材の厚みを変えることで接合材の熱伝導率や熱容量を調整することはできるが、接合材の厚みを増していくとフィルターの有効面積を減少させ、スト付圧力損失の特性が低下するという別の不具合を生じるため、低熱伝導率、高熱容量とフィルターの圧力損失は、接合材の厚みで制御しようとすると背反特性となり、実際にフィルターに適用可能なシール厚さには限界がある。

【0007】

【発明が解決しようとする課題】本発明はこのような事情に鑑みてなされたものであり、その目的とするところは、接合材の厚みを特に変えなくても、温度の過度な上昇を抑制でき、耐久性に優れたハニカムフィルターを提供することにある。

【0008】

【課題を解決するための手段】本発明は、隔壁により仕切られた、軸方向に貫通する多数の流通孔を有する複数のハニカムセグメントが接合材を介して接合一体化されてなるハニカムフィルターであって、前記接合材の熱伝導率 κ_a に対する前記ハニカムセグメントの熱伝導率 κ_s の比、 κ_s/κ_a が5～300、好ましくは8～280、さらによくは10～250の範囲内であって、かつ前記接合材の密度 ρ_a が0.1～4g/cc、好ましくは0.3～3.5g/cc、さらに好ましくは0.5～3.0g/ccの範囲にあることを特徴とするハニカムフィルターを提供するものである。

【0009】本発明において、前記接合材の、比熱 $C_p a \times 密度\rho_a$ で表される単位体積当たりの熱容量 H_a が、 $0.1 \times 10^6 \sim 3 \times 10^6 J/m^3 \cdot K$ の範囲にあることが好ましい。また、接合材が気孔を有することが好ましく、接合材が金属を含むことが好ましい。さらに、本発明のハニカムフィルターは、熱伝導率 κ_a 及び単位体積当たりの熱容量 H_a の一方又は両方が異なる2以上の接合材を含むことが好ましく、接合材の熱膨脹率

が、 $1 \times 10^-5 \sim 8 \times 10^-5 / ^\circ C$ の範囲であることが好ましい。また、ハニカムセグメントが、炭化珪素又は珪素一炭化珪素複合材料を主成分とすることが好ましい。さらに、本発明のハニカムセグメントにおける所定の流通孔の開口部が…の端面において封止され、残余の流通孔の開口部が他の端面において封止されていることが好ましく、ハニカムフィルターの70容積%以上が、断面積が $9.00 mm^2 \sim 10.00 mm^2$ であるハニカムセグメントから構成されていることが好ましい。

【0010】

【発明の実施の形態】以下、図面に従って、本発明のハニカムフィルターを詳細に説明するが、本発明は以下の実施形態に限定されるものではない。なお、以下において断面とは、特に断りのない限り流通孔方向（X軸方向）に対する垂直の断面を意味する。

【0011】本発明のハニカムフィルター1は、例えば図1(a)、(b)及び(c)に示すように、隔壁2により仕切られた、X軸方向に貫通する多数の流通孔3を有する複数のハニカムセグメント12が接合材8を介して接合一体化されてなるハニカムフィルターである。

【0012】本発明の重要な特徴は、接合材8の熱伝導率 κ_a に対するハニカムセグメント12の熱伝導率 κ_s の比、即ち κ_s/κ_a が5～300、好ましくは8～280、さらによくは10～250の範囲内であって、かつ接合材8の密度 ρ_a が0.1～4g/cc、好ましくは0.3～3.5g/cc、さらに好ましくは0.5～3.0g/ccの範囲にあることである。この様な範囲に制御することにより、ハニカムフィルターの過度の温度上昇及び／又は温度勾配を抑制することができ耐久性が向上する。特にハニカムフィルターをDPFに用いた際の再生における最高温度及び／又は温度勾配を抑制することができ耐久性に優れたハニカムフィルターとができる。

【0013】例えば、ハニカムフィルターをDPFに用いた場合、フィルター内にストートが堆積するが、堆積ストート量が増大していくと、再生時に生じる発熱量は大きくなつてゆき、生じる最高温度、発生する温度勾配が増大し、熱応力が大きくなる。この様な場合に、温度勾配を制御し、熱応力の発生を抑制するためには、単にハニカムセグメント12、あるいは接合材8の熱伝導率を制御するのではなく、接合材8の熱伝導率 κ_a に対するハニカムセグメント12の熱伝導率 κ_s の比、即ち κ_s/κ_a 値を制御することが重要である。 κ_s/κ_a 値が小さすぎると接合材8が蓄熱層として寄与しないために接合材8を介して隣のハニカムセグメントに熱が伝わる効果によりハニカムセグメント内における温度勾配が大きくなる傾向が生じる。一方で κ_s/κ_a 値が大きすぎるとハニカムセグメント12に対して接合材8の熱伝導率が小さすぎるために接合材8に生じる温度勾配が大きくなりすぎ接合材8にクラックが生じやすくなり、場合

によってはハニカムフィルターの破損に到る。

【0014】また併せて接合材8の密度 ρ_a が小さすぎると接合材8の熱伝導率の値に依らず、接合材8が断熱層として寄与しにくくなるために、接合材8を介して隣のセグメントに熱が伝わる効果によりセグメント内に生じる温度勾配が大きくなる。一方で接合材8の密度 ρ_a が大きすぎると接合材8内部に生じる温度勾配が大きくなりすぎ接合材8にクラックが生じやすくなる。従って、 κ_s/κ_a 値及び ρ_a の値を上記本発明の範囲に制御することにより、耐久性に優れたハニカムフィルターとすることができる。

【0015】本発明において、ハニカムセグメント12の熱伝導率 κ_s とは、ハニカムセグメント12の隔壁2及び外周壁7の平均の熱伝導率を意味し、流通孔3は含まない。また、接合材8の熱伝導率 κ_a に対するハニカムセグメント12の熱伝導率 κ_s の比、即ち κ_s/κ_a は、ハニカムフィルター1中の各ハニカムセグメント12の熱伝導率 κ_s の平均と接合材8の熱伝導率の平均との比率を意味する。

【0016】また、本発明において、接合材8の単位体積当たりの熱容量H_aが小さすぎると接合材8が断熱層として寄与しにくくなるために接合材8を介して隣のハニカムセグメント12に熱が伝わりやすくなり、ハニカムセグメント12内での温度勾配が生じやすくなる。一方でH_aが大きすぎると接合材8内部に生じる温度勾配が大きくなりやすくなり接合材8にクラックが生じやすくなる。従って、接合材8の、比熱C_{p,a}×密度 ρ_a で表される単位体積当たりの熱容量H_aは、0.1×10³～3×10³J/m³・Kの範囲にあることが好ましく、0.3×10³～2.5×10³J/m³・Kの範囲にあることがさらに好ましく、0.6×10³～2.0×10³J/m³・Kの範囲にあることが最も好ましい。

【0017】ハニカムセグメントの材質や気孔率、接合材の材質等を適切に選択することにより、 κ_s/κ_a の値及び ρ_a の値を、本発明の範囲に制御することができる。 κ_s/κ_a の値及び ρ_a の値の具体的な好ましい制御手段としては、接合材が、ある設定された気孔を有する構成とし、接合材の密度を狙いとする値に下げることが挙げられる。この手段によれば、単位体積当たりの熱容量H_a、密度 ρ_a 及び熱伝導率 κ_a を同時に下げる方向に調整することができる。接合材が気孔を有する構成とするためには、例えば接合材を形成する際に、接合材の原料に一定体積の空孔を予め含有する造孔材を添加する方法が挙げられる。好適な造孔材としてはバルーン状の発泡樹脂、シラスバルーン等の、各捕無機、有機材質の中空粒子などが挙げられる。また接合後に熱処理の工程を設けることが可能であれば、所定温度で焼失あるいは溶融することによって気孔を形成するデンブン、セルロース、各種無機、有機材質の粒子を造孔材として添加する方法もある。

【0018】 κ_s/κ_a 値及び ρ_a の値の別の好ましい制御手段としては、接合材が金属繊維、粒子等の金属を含む構成とすることが挙げられる。この手段によれば、熱伝導率、熱容量及び密度を同時に上げる方向に調整することができる。好ましい金属としては鋼、ステンレスなど、特に好ましくはこれらの纖維状物等が挙げられる。また、 κ_s/κ_a の値及び ρ_a の値のさらに別の好ましい制御手段としては、接合材が、高比重材、例えば珪酸ジルコニアム、ジルコニアなどを含む構成とすることが挙げられる。この手段によれば、熱容量のみを上げて熱伝導率を下げるという方向に調整することができる。

【0019】ハニカムセグメントを形成する際の原料組成や原料の粒径等を変化させることにより、 κ_s を変化させ、 κ_s/κ_a 値を適切な範囲にすることもできる。例えば、ハニカムセグメントの原料として造孔剤を用いることにより、気孔率を大きくし、熱伝導率を下げることができ、ハニカムセグメントの構成材料として金属珪素と炭化珪素を用いた場合には、金属珪素の比率を大きくすることにより熱伝導率を上げることができる。これらの手段を選択し又は組み合わせて用いることにより本発明のハニカムセグメントを好適に製造することができる。

【0020】また、本発明のハニカムフィルターが、熱伝導率 κ_a 及び単位体積当たりの熱容量H_aの一方又は両方が異なる2以上の接合材を含むことも好ましい。例えば、DPFとして使用する場合、発熱が大きいのはハニカムフィルター内の特に中央部である。従って、例えば図2に示すように、中央部に熱伝導率が小さく単位体積当たりの熱容量の小さい接合材8A、外周部には熱伝導率 κ_a が高く熱容量H_aの大きい接合材8Bを用いることにより、中央部の温度上昇が抑制され、ハニカムフィルター内の温度分布がより均一となる。この様に、フィルター内の必要特性に応じて異なる接合材を用いてハニカムセグメント同士を接合し、フィルター内の温度勾配を制御することで、ハニカムフィルターの耐久性をより向上させることができる。この組み合わせに特に制限はなく、ハニカムフィルターの構造や使用される状況等に応じて、ハニカムフィルター全体の温度分布が均一になるように、 κ_a 及び/又はH_aが異なる複数の接合材を組み合わせることができる。 κ_a 及び/又はH_aが異なる接合材は、上記、造孔剤、金属及び高比重材などを用いた手段で作ることができる。

【0021】本発明のハニカムフィルターにおける接合材としては熱膨張が大きいと熱衝撃などでクラックを生じやすいために、熱膨張率が比較的低いものが好ましい。接合剤の20℃～800℃の範囲における熱膨張率は、1×10⁻⁵～8×10⁻⁵/℃の範囲が好ましく、1.5×10⁻⁵～7×10⁻⁵/℃の範囲がさらに好ましく、2×10⁻⁵～6×10⁻⁵/℃の範囲が最も好まし

い。また、接合材とハニカムセグメントとの熱膨張係数の差が大きすぎると加熱・冷却時において接合部に熱応力が集中するため好ましくない。接合材とハニカムセグメントとの20°Cから800°Cまでの熱膨張係数の差は、好ましくは $1 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$ 以下である。接合材は、セラミックスを主成分としたものが通常は好適に用いられる。接合材を形成するための原料としては、例えば珪酸アルミニウム、リン酸アルミニウム等の粒子又は纖維とコロイダルシリカ、コロイダルアルミナ等のコロイダルグルの混合物に、先に述べたように必要特性に応じて金属繊維等の金属、過孔材、各種セラミックスの粒子などが用いられる。

【0022】 本発明において、ハニカムセグメントの主成分は、強度、耐熱性等の観点から、コーチェライト、ムライト、アルミナ、スピネル、炭化珪素、炭化珪素-コーチェライト系複合材料、珪素-炭化珪素系複合材料、珪化珪素、リチウムアルミニウムシリケート、チタン酸アルミニウム、Fe-Cr-Al系金属及びこれらの組み合わせよりなる群から選ばれる少なくとも1種の材料からなることが好ましいが、熱伝導率及び耐熱性の点で、炭化珪素又は珪素-炭化珪素複合材料が特に適している。ここで、「主成分」とは、ハニカムセグメントの50質量%以上、好ましくは70質量%以上、さらに好ましくは80質量%以上を構成することを意味する。また、本発明において、ハニカムセグメントが金属珪素(Si)と炭化珪素(SiC)の複合材料を主成分とする場合、ハニカムセグメントのSi/(Si+SiC)で規定されるSi含有量が少なすぎるとSi添加の効果が得られにくくなり、50質量%を超えるとSiCの特徴である耐熱性、高熱伝導性の効果が得られにくくなる。従ってSi含有量は、5~50質量%であることが好ましく、10~40質量%であることがさらに好ましい。

【0023】 本発明において、ハニカムセグメントの隔壁は、フィルターの役割を果たす多孔質体であることが好ましい。隔壁の厚さに特に制限はないが、隔壁が厚すぎると多孔質の隔壁を被処理流体が通過する際の圧力損失が大きくなりすぎ、隔壁が薄すぎるとフィルターとしての強度が不足し各々好ましくない。隔壁の厚さは、好ましくは30~2000μm、さらに好ましくは40~1000μm、最も好ましくは50~500μmの範囲である。

【0024】 本発明において、ハニカムセグメントのセル密度(単位断面積当たりの流通孔の数)に特に制限はないが、セル密度が小さすぎると、フィルターとしての強度及び有効GSA(幾何学的表面積)が不足し、セル密度が大きすぎると、被処理流体が流れる場合の圧力損失が大きくなる。セル密度は、好ましくは、6~2000セル/平方インチ(0.9~311セル/cm²)、さらに好ましくは50~1000セル/平方インチである。

ンチ(7.8~155セル/cm²)、最も好ましくは100~400セル/平方インチ(15.5~62.0セル/cm²)の範囲である。また、流通孔の断面形状(セル形状)に特に制限はないが、製作上の観点から、三角形、四角形、六角形及びコルゲート形状のうちのいずれかであることが好ましい。

【0025】 本発明において、ハニカムセグメントの大きさに制限はないが、各セグメントが大きすぎると、熱応力による破損の問題が生じ、小さすぎると各セグメントの製造や接合による一体化が煩雑となり好ましくない。好ましいハニカムセグメントの大きさは、断面積が900mm²~10000mm²、さらに好ましくは900mm²~5000mm²、最も好ましくは900mm²~3600mm²であり、ハニカムフィルターの70質量%以上が、この大きさのハニカムセグメントから構成されていることが好ましい。ハニカムセグメントの形状に特に制限はないが、例えば図1(a)に示すように断面形状が四角形状、即ちハニカムセグメントが四角柱状であるものを基本形状とし、図1(b)、(c)に示すように一体化した場合のハニカムフィルターの形状に合わせて外周側のハニカムセグメントの形状を選択することができる。

【0026】 本発明のハニカムフィルターの断面形状は特に制限なく、例えば図2に示すような円形状の他、梢円形状、レーストラック形状、長円形状、三角、略三角、四角、略四角形状などの多角形状や異形形状とすることができる。また、ハニカムフィルター全体の熱伝導率に特に制限はないが、熱伝導率が高すぎると本発明のハニカムフィルターであっても放熱が大きすぎて、再生時に十分に温度が上昇せず再生効率が低下するため好ましくない。また、熱伝導率が低すぎると放熱が少なすぎるために温度上昇が大きすぎて好ましくない。40°Cにおける熱伝導率は好ましくは、10~60W/mK、さらに好ましくは15~55W/mK、最も好ましくは20~50W/mKである。

【0027】 本発明におけるハニカムセグメント12は、特にDPFとして用いる場合には、図3に示すように、所定の流通孔3aの開口部が…の端面46において封止され、残余の流通孔3bの開口部が他の端面48において封止されていることが好ましい。特に、図3に示すように、端面46及び48が市松模様状を呈するように、隣接する流通孔3が互いに反対側となる一方の端部で封止されていることが好ましい。この様に封止することにより、例えば一の端面46から流入した被処理流体は隔壁2を通って、他の端面48から流出し、被処理流体が隔壁2を通る際に隔壁2がフィルターの役目をはたし、目的物を除去することができる。

【0028】 封止に用いる材料としては、上述のハニカムセグメントに好適に用いることができるセラミック又は金属として挙げたものの中から選択された1種又

は2種以上の材料を好適に用いることができる。

【0029】 本発明のハニカムフィルターを、触媒担体として内燃機関等の熱機関若しくはボイラー等の燃焼装置の排気ガスの浄化、又は液体燃料若しくは气体燃料の改質に用いようとする場合、本発明のハニカムフィルターに触媒、例えば触媒能を有する金属を担持させることが好ましい。触媒能を有する金属の代表的なものとしては、Pt、Pd、Rhが挙げられ、これらのうちの少なくとも1種をハニカムフィルターに担持させることができが好ましい。

【0030】 つぎに本発明のハニカムフィルターの製造方法を説明する。ハニカムフィルターの原料粉末として、前述の好適な材料、例えば炭化珪素粉末を使用し、これにバインダー、例えばメチルセルロース及びヒドロキシプロポキシルメチルセルロース、界面活性剤及び水を添加し、さらに界面活性剤及び水を添加し、可塑性の抔土を作製する。この抔土を押出成形することにより、所定の形状を有するハニカムセグメントを得る。これを、例えばマイクロ波及び熱風で乾燥後、端面が市松模様状を呈するように、隣接する流通孔3が互いに反対側となる一方の端部でハニカムフィルターの製造に用いた材料と同様の材料で封止し、さらに乾燥した後、例えばN₂雰囲気中で加熱脱脂し、その後A_r等の不活性雰囲気中で焼成することにより所定の熱伝導率 κ_s のハニカムセグメントを得る。得られたセグメントを、例えば、造孔剤、金属繊維などの金属、高比重材等を含むセラミックセメント等の接合材原料を用いて接合した後、200°Cで乾燥硬化し、ハニカムフィルターを得ることができる。

【0031】 この様にして製造されたハニカムフィルターに触媒を担持させる方法は、当業者が通常行う方法でよく、例えば触媒スラリーをウォッシュコートして乾燥、焼成することにより触媒を担持させることができる。

*る。また、ハニカムセグメントに触媒を担持させてから接合し、ハニカムフィルターとしても良く、ハニカムフィルターとしてから触媒を担持させても良い。

【0032】

【実施例】 以下、本発明を実施例に基づいてさらに詳細に説明するが、本発明はこれらの実施例に限定されるものではない。

【0033】 (ハニカムセグメントの作製) 原料として、SiC粉及び金属Si粉、及び造孔材としてポリメタクリル酸メチルを表1に示す質量割合で混合し、これにメチルセルロース及びヒドロキシプロポキシルメチルセルロース、界面活性剤及び水を添加して、可塑性の抔土を作製した。この抔土を押出成形し、マイクロ波及び熱風で乾燥して隔壁の厚さが380μm、セル密度が約31.0セル/cm³(200セル/平方インチ)、断面が一边3.5mmの正方形、長さが15.2mmのハニカムセグメントを得た。これを、端面が市松模様状を呈するように、隣接する前記流通孔が互いに反対側となる一方の端部でハニカムフィルターの製造に用いた材料と同様の材料で封止して、乾燥させた後、大気雰囲気中約400°Cで脱脂し、その後A_r不活性雰囲気中で約1450°Cで焼成して、Si₁結合SiCのハニカムフィルターのセグメントA及びBを得た。

【0034】 ハニカムセグメントA及びBの気孔率、4点曲げ強度、ヤング率及び熱伝導率を測定し、その結果も表1に示した。気孔率はアルキメデス法にて測定した。また、熱伝導率はJIS-R1611に記載の方法に準拠してレーザーフラッシュ法にて測定した。4点曲げ強度は及びヤング率は、JIS-R1601に準拠した方法にて測定した。

【0035】

【表1】

| ハニカムセグメント | SiC粉体平均粒径[μm] | SiC粉未配合量[質量部] | 金属Si平均粒径[μm] | 金属Si配合量[質量部] | 造孔材平均径[μm] | 造孔材配合量[質量部] | 平均細孔径[μm] | 気孔率[%] | 4点曲げ強度[MPa] | ヤング率[GPa] | 熱伝導率[W/mK] |
|-----------|---------------|---------------|--------------|--------------|------------|-------------|-----------|--------|-------------|-----------|------------|
| A | 50 | 70 | 4 | 30 | — | — | 15 | 40 | 35 | 25 | 40 |
| B | 32.6 | 80 | 4 | 20 | 12 | 20 | 10 | 55 | 12 | 10 | 12 |

【0036】 (接合材原料の調製) 表2に示す組成で、平均径100μmのアルミニシリケート質繊維、平均径100μmの炭化珪素粉体、珪酸ジルコニアム、無機バインダーとしてコロイダルシリカ4.0質量%水溶液及び粘土を混合、水を加えてミキサーを用いて30分間混練を行い、接合材原料1～5を調製した。ここで接合材原料2、3は造孔材として発泡樹脂を、接合材原料4では金属繊維として長さ1mmのCu繊維を添加したものである。また炭化珪素にかえて珪酸ジルコニアムを用いたものを接合材原料6、アルミニシリケート質繊維及び炭化珪素にかえて、珪酸ジルコニアム及びコロイダル

シリカを用いて調製したものを接合材原料7とした。接合材原料1～7を200°Cで乾燥硬化させて、各々接合材1～7とした後の熱伝導率、密度及び熱容量を測定し、その結果を表3に示した。熱伝導率はJIS-R1611に記載の方法に準拠してレーザーフラッシュ法にて測定した。熱容量はJIS-R1611に準拠してレーザーフラッシュ法にて比熱容量を測定、さらにアルキメデス法によって密度を測定し、両者の積を熱容量として求めた。

【0037】

【表2】

11

12

| 接合材原料 | アルミニウム糊 糊[質量%] | 炭化珪素 糊[質量%] | 珪酸カルシウム 糊[質量%] | 3Dゲル糊 糊[質量%] | 粘土[質量%] | 水[質量%] | Cu糊 糊[質量%] | 発泡樹脂 糊[質量%] |
|-------|-------------------|----------------|-------------------|-----------------|---------|--------|---------------|----------------|
| 1 | 32 | 37 | — | 20 | 1 | 10 | — | — |
| 2 | 28 | 27 | — | 27 | 1 | 9 | — | 8 |
| 3 | 24 | 24 | — | 24 | 1 | 8 | — | 19 |
| 4 | 27 | 33 | — | 16 | 1 | 8 | 16 | — |
| 5 | — | 69 | — | 27 | 1 | 3 | — | — |
| 6 | 27 | — | 46 | 18 | 1 | 8 | — | — |
| 7 | — | — | 50 | 29 | 1 | 20 | — | — |

【0038】

10 【表3】

| 接合材 | 熱伝導率 [W/mK] | 密度[g/cc] | 熱膨張係数 [×10 ⁻⁶ /°C] | 熱容量(Ha) × 10 ³ [J/m ³ K] |
|-----|----------------|----------|----------------------------------|---|
| 1 | 0.9 | 1.7 | 3.2 | 1.3 |
| 2 | 0.2 | 1 | 2.8 | 0.8 |
| 3 | 0.05 | 0.6 | 2.6 | 0.5 |
| 4 | 2 | 2 | 3.8 | 1.8 |
| 5 | 3.5 | 1.9 | 3.6 | 1.3 |
| 6 | 0.3 | 1.3 | 3.6 | 1.4 |
| 7 | 0.1 | 4.3 | 3.3 | 3.1 |

【0039】 (実施例1～5及び比較例1～3) 上記の操作により得られたハニカムセグメントA、B及び接合材原料1～7を表4に示す組み合わせで用い、ハニカムセグメントを接合して200°Cで乾燥硬化させた後、切削により、図4に示す、直徑14.4mm、長さ15.2mmのDPE用の円柱状のハニカムフィルターを得た。作製したハニカムフィルターを、直噴式3リットルディーゼルエンジンの排気管に接続し、30ppmのローディア社製Ce燃料添加剤を含有する軽油を用いてエンジンを運転し、規定量のスート(スス)をフィルターに溜めた後、続けてプロパンガスバーナーにてハニカムフィルターを600°Cに昇温させ、バイパスバルブの切り替えによりハニカムフィルター内を1.8%の酸素濃度とし

20※スートを再生した。スートの量を4g/リットルから2g/リットルずつ増やしていく、顕微鏡観察においてフィルター端面にクラックが認められた時点の捕集堆積スート量を限界スート量とし、その結果を表4に示した。表4に示すように、実施例1～5で得られたハニカムフィルターは、本発明のks/ka値及びHa値を示すものであり、本発明の範囲外のks/ka値及びHa値を示す比較例1～3で得られたハニカムフィルターに比べて、限界スート量の値が大きく耐久性において明らかに優れていることがわかる。

【0040】

【表4】

| ハニカム セグメント | 接合材 | ks/ka | Ha × 10 ³ [J/m ³ K] | 限界スート堆積量 [g/リットル] | サンプル外観 |
|---------------|-----|-------|---|----------------------|-------------|
| 実施例1 | A | 1 | 44 | 0.8 | 10 マイクロクラック |
| 実施例2 | A | 2 | 200 | 0.2 | 12 マイクロクラック |
| 実施例3 | A | 5 | 11 | 1.8 | 12 マイクロクラック |
| 実施例4 | B | 3 | 240 | 0.8 | 12 マイクロクラック |
| 実施例5 | B | 4 | 6 | 1.8 | 10 マイクロクラック |
| 比較例1 | A | 3 | 800 | 0.5 | 接合材内クラック |
| 比較例2 | B | 5 | 4.2 | 1.3 | 45度方向クラック |
| 比較例3 | A | 7 | 400 | 3.1 | 接合材内クラック |

【0041】 (実施例6、7) 図5に示すように、接合材8A(中心を通る十字状の接合材の部分)と接合材8B(周辺部)の接合材を表3に示す組み合わせの接合材とした以外は実施例1と同様の方法で、ハニカムフィルターを作成し、実施例1と同様の方法で限界スート堆積量を測定した。結果は、表5に示すように、周辺部に熱伝導率、熱容量の値の小さい接合材を用いるこ

とにより、温度分布がより生じにくい方向になり、接合材として1種類の接合材のみを用いた実施例1、3と比較して限界スート量が1ランク上がり、さらに耐久性が増した。

【0042】

【表5】

| | 基材 | 接合材8A (十字部) | 接合材8B (周辺部) | $\kappa_a/\kappa_s(8A)$ | $\kappa_a/\kappa_s(8B)$ | 限界ストップ量 [g/リットル] |
|------|----|----------------|----------------|-------------------------|-------------------------|---------------------|
| 実施例6 | A | 1 | 2 | 44 | 200 | 14 |
| 実施例7 | A | 5 | 2 | 11 | 200 | 14 |

【0043】

【発明の効果】 以上述べてきたように本発明のハニカムフィルターは、接合材の熱伝導率 κ_a に対する前記ハニカムセグメントの熱伝導率 κ_s の比、 κ_s/κ_a が 5 ~ 300 の範囲内であって、かつ前記接合材の密度 ρ_a が 0.1 ~ 4 g/cc の範囲にあるので、良好な耐久性を示した。なむ、本発明のハニカムフィルターは DPF に特に好適に用いられるが、本発明の効果は、フィルターの過度の温度上昇を抑え、フィルター内の温度分布を均一にすることにあり、その用途は DPFだけには限られない。

【図面の簡単な説明】

【図1】 (a) は本発明に係るハニカムセグメントの一形態を示す模式的な斜視図、(b) は、本発明のフィルターの一形態を示す模式的な斜視図、(c) は本発明のハニカムフィルターの一形態を示す模式的な平面図で *20

* ある。

【図2】 本発明のハニカムフィルターの別の形態を示す模式的な平面図である。

【図3】 本発明に係るハニカムセグメントの別の実施形態を示す模式的な斜視図である。

【図4】 実施例1 ~ 5において作成された本発明のハニカムフィルターを示す模式的な平面図である。

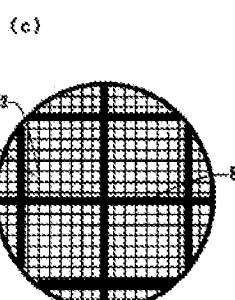
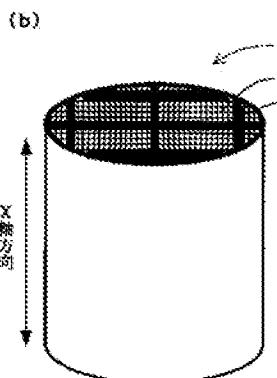
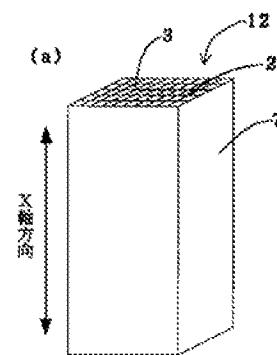
【図5】 実施例6, 7において作成された本発明のハニカムフィルターを示す模式的な平面図である。

【図6】 従来のハニカムフィルターを示す模式的な斜視図である。

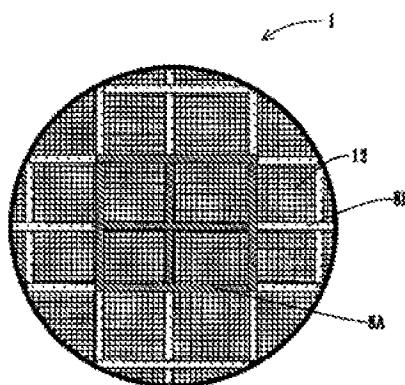
【符号の説明】

1 … ハニカムフィルター、2 … 開口部、3, 3a, 3b … 流通孔、7 … 外周壁、8, 8A, 8B … 接合材、12 … ハニカムセグメント、42 … 流入口側端面、44 … 流出端面、46, 48 … 端面。

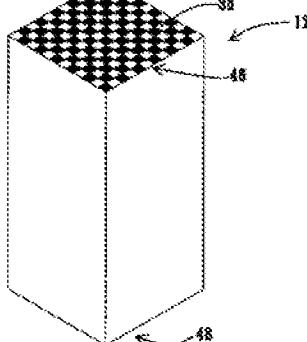
【図1】



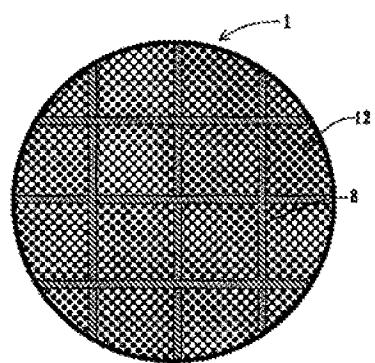
【図2】



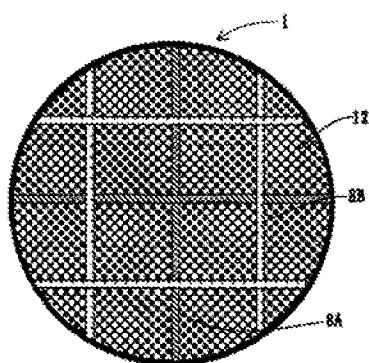
【図3】



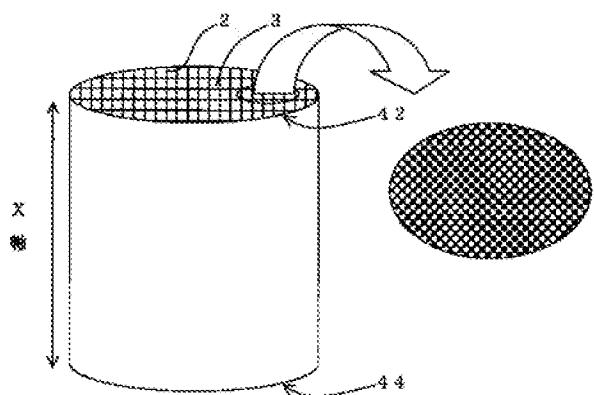
【図4】



【図5】



【図6】



フロントページの続き

リターン(参考) 3G090 AA02 AA03 BA01 CA04
 4B019 AA01 BA05 BB06 BD10 CA01
 CR10

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載

【部門区分】第2部門第1区分

【発行日】平成17年5月19日(2005.5.19)

【公開番号】特開2003-117322(P2003-117322A)

【公開日】平成15年4月22日(2003.4.22)

【出願番号】特願2001-316913(P2001-316913)

【国際特許分類第7版】

B 01 D 39/20

B 01 D 39/00

F 01 N 3/02

【F 1】

B 01 D 39/20 D

B 01 D 39/00 A

F 01 N 3/02 3 0 1 C

【手続補正書】

【提出日】平成16年7月20日(2004.7.20)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 4 1

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 4 1】

(実施例6、7)

図5に示すように、接合材8A(中心を通る十字状の接合材の部分)と緩合材8B(周辺部)の接合材を表5に示すような組み合わせの接合材とした以外は実施例1と同様の方法で、ハニカムフィルターを作成し、実施例1と同様の方法で限界スート堆積量を測定した。結果は、表5に示すように、周辺部に熱伝導率、熱容量の値の小さい接合材を用いることにより、温度分布がより生じにくい方向になり、接合材として1種類の接合材のみを用いた実施例1、3と比較して限界スート量が1ランク上がり、さらに耐久性が増した。